

# 座金組込み六角穴付ボルト

## Hexagon Socket Head Cap Screws with Captive Washer

### ● 熱処理後組込みねじ転造。

ボルトをねじ転造前に熱処理(32~37HRC)を施し、その後座金を組込み、ねじ転造を行いますので、座金本来のパネ機能を発揮し、従来品のような座金のヘタリが生じません。

### ● ボルトが緩みません。

強度区分10.9の強力な締付力と強靱なパネ座金により緩みません。

### ● 疲労強度のアップ。

ボルトは熱処理後にねじ転造を施しますので、繰返し荷重を受けるねじ締結における金属疲労強度が大巾に改善されます。

### ● 座金のはめやすれ、紛失防止。

組立作業時の座金のはめやすれや、機械修理およびメンテナンスの時の紛失を防止します。

### ● ボルトの自動締付けが容易になります。

座金セットの作業が不要になり、自動締付けによる組立作業の自動化が容易になります。

### ● ボルトと座金の組合せ寸法表

呼び×ピッチ	キャップボルト		平座金		ばね座金		皿ばね座金		波形ばね座金	
	頭径	高さ	外径	厚み	外径	厚み	外径	厚み	外径	厚み
M3 ×0.5	5.5	3	7	0.5	5.4	0.7	—	—	5.7	0.7
M4 ×0.7	7	4	9	0.8	7	1	—	—	7.1	0.8
M5 ×0.8	8.5	5	10	1	8.5	1.3	—	—	8.8	1
M6 ×1.0	10	6	12.5	1.6	11.4	1.5	14	1.2	11.2	1.2
M8 ×1.25	13	8	17	1.6	14.3	2	18	1.6	14.1	1.6
M10×1.5	16	10	21	2	17.4	2.5	22	2.2	17.2	1.8
M12×1.75	18	12	24	2.5	20.5	3	26	2.5	20.3	2

### ● SW MODE在庫サイズおよび製作範囲

φ	10	12	15	16	20	25	30	35	40	45	50
M3											
M4											
M5											
M6											
M8											
M10											
M12											

※  線内は標準品として在庫しております。  
 ※  線内は標準品として製作しております。

SW MODE ばね座金組込み	SPW MODE ばね座金+平座金組込み	PW MODE 平座金組込み	CS MODE 皿ばね座金組込み	SK MODE 波形ばね座金組込み
				